

LABORATORY PRESS - DRIVE

مكبس معلمي قابل للبرمجة لعمل قوالب الانضغاط مع صواني بأبعاد 270 × 270 مم وقوة إغلاق 25 طن.

STANDARD: ASTM D3182; ISO 293; ISO 2393; ISO 6916-1; ISO 6916-2; UNI 5572;



gibitre[®]
INSTRUMENTS



- الدائن الحرارية.
- التحكم في قوة الإغلاق: يسمح بالضبط المستمر لقوة الإغلاق لكل خطوة من دورة الصب والتشكيل.
- برنامج (Press Control)، يسمح لك بتخزين دورات الصب والتشكيل، وإعداد قائمة المنتجات المراد تشكيلها، ضبط الضغط تلقائيًا وفقًا للمنتج وتخزين منحنيات التشكيل في قاعدة بيانات (SQL) القياسية.
- قوالب لإنتاج الألواح وأنواع مختلفة من العينات حسب المواصفات العالمية.

- للتحكم الكامل في الماكينة ولإعداد 40 دورة صب أوتوماتيكية.
- عناصر تسخين مسطحة مصممة خصيصًا لضمان توزيع منتظم لدرجة الحرارة على سطح اللوحة.
- باب حماية يعمل بالهواء المضغوط لمنطقة الصب والتشكيل مع قفل أمان وسطح زجاجي.
- منطقة الصب والتشكيل مغلقة لسحب الدخان.
- ملصق (CE).
- ملحقات (إكسسوارات)
- نظام التبريد: يتحكم في سرعة تبريد الألواح لتشكيل منتجات

مكبس معلمي طبقا للمواصفة (ISO 2393) لتحضير الأطباق والعيّنات، تم تطوير الماكينة لضمان التوزيع الحراري للأسطح التسخين والقوة الميكانيكية من أجل ضمان تحضير العينات بخصائص وسمك ثابت.

- الميزات الرئيسية
- هيكل ميكانيكي بأربعة أعمدة (بقطر 60 مم) ولوح منزلق موجه بواسطة البطانات ذاتية التشحيم.
- نظام تحكم (PLC) مع لوحة تعمل باللمس مقاس 10 بوصة

Max useable platen surface: 270 mm x 270 mm

Max closure force: 25 Tons

Temperatures: Up to 250°C (300°C optional).; 0.1°C resolution.; Mean Temperature difference within 200x200mm central area of the platens <0,5°C.

PLC with Touch Screen Display: The 10" color display permits to manually operate the machine, view the status of all the devices and sensors installed and prepare moulding cycles.

Setup of Moulding cycles: Storage of 40 moulding cycles. Each cycle can include

up to 30 operations which include: platen displacement, temperature set closure force set (option).

Cooling System: allows the temperature reduction of the platens at a controlled speed (up to -50 °C / min). The cooling circuit can be connected to a demineralised water supply source or to a chiller.

Closure force Control (option): Press configuration for continuous control of the closing force between 10 and 250 kN (between 1000 and 25000 kg). Closure force can be set for each step of the moulding cycle.

